

## FICHE TECHNIQUE

### CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Alliage eutectique de brasage tendre composé d'Étain et d'Argent.

Cet alliage est conforme:

- à la norme ISO EN 9453 alliage N° 703
- à la directive RoHS 2011/65/EU sur la suppression du plomb dans les alliages de soudure.

### CARACTÉRISTIQUES CHIMIQUES

Teneur en Argent	: 3.5 ± 0.2 %
Teneur en Étain	: Reste
Étain de première fusion, Argent de qualité >99.96%	
Type de flux incorporé	: CR
Teneur en flux incorporé	: Classe 2 (de 1.6 à 2.6%)

### CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

ALLIAGE : Sn96.5Ag3.5

Point de fusion : 221°C (Eutectique)

Poids spécifique : 7.3

Diamètre du fil : 2 mm

Forme : fil en bobine de 250g

#### DÉCAPANT INCORPORÉ

A base de résine naturelle.

Taux de chlore: 1.1 %

Indice d'acide: 220

(ECl >0,7 %)

Excellente vitesse de brasage. Le décapant est de type 1.1.2 suivant la norme ISO 9454 dont il est recommandé de nettoyer les résidus après soudage.

## **CARACTÉRISTIQUES D'EMPLOI**

Température d'utilisation du fer 350°C à 420°C

## **APPLICATIONS**

Travaux de série de pièces sensibles à la chaleur

Industrie Alimentaire (exempt de plomb)

Sanitaire (évier, cuves, réservoirs)

Ménager (machine à laver, tamis, membranes couvercles)

Plomberie : raccords et tubes en CUIVRE en ACIER INOX

Robinetterie

Instruments et précision

Manomètres

**CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.**

22, avenue du Québec  
91140 Villebon-sur-Yvette  
nevax@nevax.fr

**NEVAX**